

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Seiring dengan perkembangan zaman, dunia industri akan terus berubah, sehingga diharapkan setiap pelaku usaha mampu menempatkan dirinya dengan baik pada setiap perubahan tersebut. Tujuannya adalah agar terciptanya industri yang memiliki pelaku usaha dengan kinerja baik, produktivitas yang tinggi serta menghasilkan pekerjaan-pekerjaan yang lebih efektif dan efisien.

Dalam hal ini, Jepang merupakan satu di antara beberapa negara maju dengan industri yang terus berkembang pesat. Perkembangan tersebut dapat terjadi karena adanya prinsip-prinsip yang diterapkan pada lingkungan kerja, prinsip-prinsip tersebut yang nantinya harus ditaati dan diterapkan bersama. Salah satu prinsip yang digunakan adalah budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*), prinsip ini dipergunakan sebagai budaya kerja karena mampu mengurangi pemborosan dan menambah efisiensi pada lingkungan operasional tempat para pekerja melakukan pekerjaan.

Dek Bit Konveksi merupakan suatu usaha kecil menengah di bidang *garment* yang memproduksi pakaian sekolah, seperti pakaian olahraga dan batik. Usaha yang beralamatkan di jalan Merdeka Barat No. 4, Cunda, Lhokseumawe dan telah berdiri sejak tahun 2015 ini berjalan dengan strategi *make to order*, dimana pembeli harus memesan produk terlebih dahulu dan produksi akan dilakukan setelahnya sesuai dengan permintaan pembeli. Namun, walaupun menggunakan strategi *make to order*, usaha ini masih memiliki banyak simpanan bahan baku berupa kain sisa dari proses produksi sebelumnya yang memakai banyak tempat secara sembarang di area kerja.

Setelah dilakukan observasi awal dan wawancara dengan pemilik, didapatkan bahwa terdapat kegiatan pemborosan (*waste*) yang terjadi selama berlangsungnya proses produksi. Pemborosan (*waste*) yang dialami berupa *motion*, *inventory*, dan *overprocessing*. Adapun yang merupakan pemborosan *motion* yaitu: Kegiatan pencarian bahan baku selama 6 menit. Mencari pola pakaian selama 5

menit. Pembersihan untuk pencarian pola selama 5 menit. Mencari material sisa ukuran kecil selama 3 menit. Mencari material sisa ukuran lebih dari satu meter selama 4 menit. Mencari alat tulis selama 3 menit. Menggeser material di atas meja pemotongan selama 0,20 menit. Mencari kain siap potong selama 5 menit. Pembersihan untuk pencarian kain siap potong selama 5 menit. Membersihkan seluruh area kerja selama 15 menit. Total waktu yang dibutuhkan pada kegiatan tidak bernilai tambah rata-rata adalah 51,20 menit. Dengan total waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan satu unit pakaian adalah 103,8 menit.

Pemborosan-pemborosan tersebut dimulai dari saat pengambilan bahan baku berupa kain yang berada di kotak penyimpanan, kotak penyimpanan belum memiliki penataan khusus, dimana material yang akan digunakan tertimpa oleh bahan baku lainnya, material sisa dan terdapat pula kain perca pada area ini. Sehingga para pekerja menjadi kesulitan dalam proses pengambilan material dan harus mengalami kegiatan pencarian terlebih dahulu.

Selanjutnya pada bagian meja pemotongan yang juga digunakan sebagai tempat penyimpanan alat tulis dan material sisa. Sayangnya, pada area ini penyimpanan benda-benda tersebut belum sepenuhnya mengikuti standar tertentu serta masih tercampur dengan limbah sisa yang tidak bisa digunakan lagi (kain perca). Hal tersebut menyebabkan para pekerja harus melakukan pencarian kain dan pencarian alat tulis.

Kemudian pada bagian bawah meja pemotongan, bagian ini dimanfaatkan sebagai tempat penyimpanan material sisa pemotongan, kardus bekas, plastik bekas, limbah, serta hasil pemotongan yang salah ukuran (cacat). Sayangnya penyimpanan material tersebut tercampur dan tidak disimpan sesuai jenisnya, serta terdapat limbah kain perca yang tercampur pada area ini. Oleh karena itu para pekerja harus melakukan pencarian terlebih dahulu ketika hendak mengambil material yang dibutuhkan.

Berikutnya penyimpanan hasil pemotongan diletakkan di bagian samping meja pemotongan. Namun, penyimpanan hasil pemotongan ini tergabung bersama pola, *sample*, gulungan material, material sisa pemotongan, plastik bekas dan kain perca. Penyimpanan pola pada usaha ini dilakukan dengan menggabungkannya ke

dalam sebuah plastik tanpa memperhatikan tingkatan maupun jenis dari pola tersebut. Selain itu, di dalam penyimpanan pola tersebut juga tercampur dengan *sample*. Sampel yang sebelumnya memang tidak memiliki tempat penyimpanan juga tercampur dengan hasil pemotongan dan material sisa. Hal ini menyebabkan pekerja bagian *sewing* kesulitan dalam melakukan pengambilan material karena harus melakukan pencarian dan pemilihan terlebih dahulu.

Berdasarkan latar belakang tersebut, penelitian ini dilakukan untuk melihat apakah konsep 5S dapat diterapkan pada lingkungan kerja usaha Dek Bit Konveksi serta dapat menurunkan pemborosan waktu yang terjadi selama proses produksi. Dengan demikian, peneliti tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul, **“Implementasi Metode 5S Pada Usaha Konveksi Pakaian (Studi kasus di UMKM Dek Bit Konveksi)”**.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang tersebut, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana penerapan prinsip 5S pada usaha Dek Bit Konveksi?
2. Bagaimana penurunan pemborosan waktu proses di UMKM Dek Bit Konveksi setelah penerapan prinsip 5S?

## **1.3 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan rumusan masalah tersebut maka tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk menerapkan prinsip 5S pada usaha Dek Bit Konveksi.
2. Untuk mengetahui penurunan pemborosan waktu proses di UMKM Dek Bit Konveksi setelah penerapan prinsip 5S.

## **1.4 Manfaat Penelitian**

Adapun manfaat penelitian dalam penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Bagi Mahasiswa

Diharapkan dengan adanya penelitian ini, mahasiswa dapat menerapkan ilmu yang telah dipelajari selama masa perkuliahan dan mendapatkan pengetahuan baru seputar kondisi dunia kerja, terutama pentingnya penerapan 5S di lingkungan kerja.

2. Bagi Jurusan

Diharapkan penelitian ini nantinya mampu menjadi acuan maupun tolak ukur untuk penelitian yang akan dilakukan selanjutnya dengan permasalahan yang serupa.

3. Bagi Perusahaan

Diharapkan penelitian ini nantinya mampu memberi manfaat bagi perusahaan untuk memaksimalkan efisiensi maupun produktivitas di lingkungan kerja, serta dapat terus diterapkan pada perusahaan sebagai bentuk perbaikan berkesinambungan.

## **1.5 Batasan dan Asumsi**

### **1.5.1 Batasan Masalah**

Adapun batasan masalah dalam penelitian ini yaitu sebagai berikut:

- a. Data-data yang dipergunakan di dalam penelitian ini diambil dari bulan Oktober 2024 sampai Juli 2025. Data yang dimaksud adalah data permintaan produk, dokumentasi lingkungan kerja saat proses produksi berlangsung, data *item* (barang atau material) yang dimiliki oleh UMKM Dek Bit Konveksi dan data pemborosan tawaktu produksi.
- b. Implementasi metode 5S akan disesuaikan dengan situasi dan kondisi pada tempat penelitian, yaitu usaha mikro kecil menengah Dek Bit Konveksi.
- c. Penelitian hanya mencakup kondisi lingkungan kerja.

### **1.5.2 Asumsi**

Adapun asumsi dalam penelitian ini yaitu sebagai berikut:

- a. Jumlah bahan baku tetap selama penelitian.
- b. Limbah pemotongan belum dimanfaatkan kembali dan terus bertambah setiap harinya.